HELICOIL® Handgewindebohrer

Typ 0140.0 | Metrisches Fein- und Regelgewinde



Einschnittgewindebohrer zum Erstellen eines Aufnahmegewindes (gem. DIN 8140-T2) für HELICOIL® Drahtgewindeeinsätze.

Eigenschaften:

- für Durchgangsbohrungen
- für Grundlochbohrungen (nur wenn genügend Spanraum vorhanden ist)
- Zerspanung von Werkstoffen mit einer Festigkeit bis 700 N/mm²
- Toleranzklasse 6H mod. entspricht 5H

Hinweis:

Für Grundlochbohrung nur geeignet, wenn genügend Spanraum vorhanden ist.
Mindestanforderung ist 1d tiefer als die voll ausgeschnittene Gewindelänge.

Der Einschnittgewindebohrer kann auch als Maschinengewindebohrer verwendet werden.

Technische Informationen finden Sie auf der letzten Seite.

Durchmesser (d)	Artikelnummer	Ausführung	Steigung (P)	DHC min.	d2 Nennmaß	d3 Nennmaß	d4	L1	L2	L3	L4	K
M 2	01400020104	A	0,40	2,5	2,8	2	–	40	9	5	–	2,1
M 2,5	01400250104	B	0,45	3,1	3,5	2,5	2,6	40	10	6	13,5	2,7
M 3	01400030104	B	0,50	3,6	4	3	3,1	45	10	6	13,5	3,0
M 3,5	01400350104	B	0,60	4,3	4,5	3,5	3,6	45	12	6	15,5	3,4
M 4	01400040104	B	0,70	4,9	6	4	4,2	50	14	8	17,5	4,9
M 5	01400050104	B	0,80	6,0	6	5	5,2	50	16	8	19,5	4,9
M 6	01400060104	C	1,00	7,3	6	6	–	56	19	8	–	4,9
M 7	01400070104	C	1,00	8,3	7	7	–	63	19	8	–	5,5
M 8	01400080104	C	1,25	9,6	7	8	–	70	22	8	–	5,5
M 8x1	01400083104	C	1,00	9,3	7	8	–	63	19	8	–	5,5
M 9	01400090104	C	1,25	10,6	8	9	–	70	24	9	–	6,2
M 10	01400100104	C	1,50	11,9	9	10	–	75	27	10	–	7,0
M 10x1	01400103104	C	1,00	11,3	9	10	–	70	22	10	–	7,0
M 10x1,25	01400109104	C	1,25	11,6	10	9	–	70	22	10	–	7,0
M 11	01400110104	C	1,50	12,9	11	11	–	70	22	12	–	9,0
M 12	01400120104	C	1,75	14,3	11	12	–	80	30	12	–	9,0
M 12x1	01400123104	C	1,00	13,3	11	12	–	70	22	12	–	9,0
M 12x1,25	01400129104	C	1,25	13,6	11	12	–	70	22	12	–	9,0
M 12x1,5	01400124104	C	1,50	14,0	11	12	–	70	22	12	–	9,0
M 14	01400140104	C	2,00	16,6	12	14	–	80	32	12	–	9,0
M 14x1	01400143104	C	1,00	15,3	12	14	–	70	22	12	–	9,0
M 14x1,25	01400149104	C	1,25	15,6	12	14	–	70	22	12	–	9,0
M 14x1,5	01400144104	C	1,50	16,0	12	14	–	70	22	12	–	9,0
M 16	01400160104	C	2,00	18,6	14	16	–	80	22	14	–	11,0
M 16x1,5	01400164104	C	1,50	18,0	14	16	–	80	22	14	–	11,0
M 18x1,5	01400184104	C	1,50	20,0	16	18	–	80	22	15	–	12,0
M 18x2	01400185104	C	2,00	20,6	16	18	–	80	22	15	–	12,0
M 20x1,5	01400204104	C	1,50	22,0	18	20	–	80	22	17	–	14,5
M 20x2	01400205104	C	2,00	22,6	18	20	–	80	22	17	–	14,5
M 22x1,5	01400224104	C	1,50	24,0	18	22	–	90	22	17	–	14,5

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

Alle technischen Angaben ohne Gewähr. Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten.

HELICOIL® Handgewindebohrer

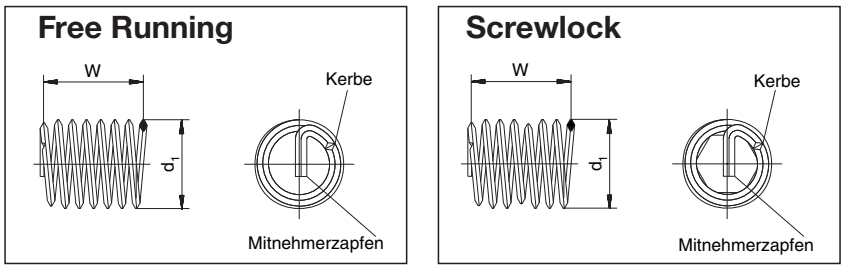
Typ 0140.0 | Metrisches Fein- und Regelgewinde

Durchmesser (d)	Artikelnummer	Ausführung	Steigung (P)	DHC min.	d2 Nennmaß	d3 Nennmaß	d4	L1	L2	L3	L4	K
M 22x2	01400225104	C	2,00	24,6	18	22	–	90	22	17	–	14,5
M 24x1,5	01400244104	C	1,50	26,0	18	24	–	90	22	17	–	14,5
M 24x2	01400245104	C	2,00	26,6	20	24	–	90	22	19	–	16,0
M 26x1,5	01400264104	C	1,50	28,0	20	26	–	90	22	19	–	16,0
M 27x1,5	01400274104	C	1,50	29,0	22	27	–	90	22	21	–	18,0
M 27x2	01400275104	C	2,00	29,6	22	27	–	90	22	21	–	18,0
M 28x1,5	01400284104	C	1,50	30,0	22	28	–	90	22	21	–	18,0
M 30x1,5	01400304104	C	1,50	32,0	22	30	–	90	22	21	–	18,0
M 30x2	01400305104	C	2,00	32,6	25	30	–	100	22	23	–	20,0
M 33x2	01400335104	C	2,00	35,6	28	33	–	125	40	25	–	22,0
M 36x1,5	01400364104	C	1,50	38,0	28	36	–	100	25	25	–	22,0
M 36x2	01400365104	C	2,00	38,6	32	36	–	125	40	27	–	24,0
M 36x3	01400366104	C	3,00	39,9	32	36	–	125	40	27	–	24,0

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

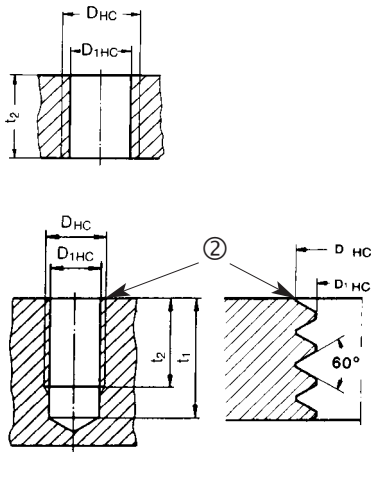
Alle technischen Angaben ohne Gewähr. Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten.

Gewindeeinsätze **HELICOIL® Plus**

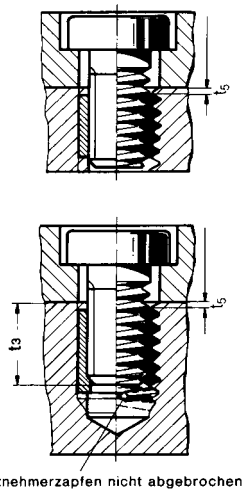


Die Kontrollwerte der nicht eingebauten Gewindeeinsätze Free Running und Screwlock sind W und d_1. Die Länge ist nur bei eingebauten Einsätzen messbar.

Aufnahmegewinde



Zusammenbau



Vor dem Gewindeschneiden mit 90° ansenken und entgraten.
Außendurchmesser der **Senkung = D_{HC} + 0,1 mm**.

- d = Gewindenenndurchmesser
- P = Gewindesteigung
- d_1 = Außendurchmesser des Gewindeeinsatzes vor dem Einbau
- W = Windungsanzahl vor dem Einbau
- D_{HC} = Außendurchmesser des Aufnahmegewindes
- D_{1HC} = Gewindekerndurchmesser
- B = Geeigneter Spiralbohrerdurchmesser. Bitte beachten: D_{1HC} ist maßgeblich für die Auswahl des Spiralbohrerdurchmessers.
- t_1 = Mindesttiefe des Kernloches gemäß DIN 76 Teil 1 (Richtwert)
- t_2 = Die Nennlänge des Gewindeeinsatzes entspricht der Mindestlänge des vollausgeschnittenen Aufnahmegewindes bei Sacklochbohrungen bzw. der Mindestplattendicke bei einer Durchgangsbohrung.
- t_3 = Maximale Einschraubtiefe bei nicht abgebrochenem Mitnehmerzapfen
- t_5 = Abstand des Gewindeeinsatzes von der Trennfläche = 0,25 bis 0,5 P, wenn t_2 dem o.g. Minimumwert entspricht.

Bei Verwendung von HELICOIL® Plus Gewindeeinsätzen in der Serienproduktion wird empfohlen, den Werten t_1 und t_2 jeweils mindestens das Maß von 1 x P hinzuzufügen.

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

Alle technischen Angaben ohne Gewähr. Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten.